Niveau(x) d'enseignement : 9 Numéro EDUG : 9370066
Centre d'intérêt : 874

Métallurgie : soudage-assemblage : tableaux de spécifications transformés en fiches d'évaluation, ASP-1052, WZW-002. -- [Québec] : Direction générale de l'évaluation et des ressources didactiques, Direction du développement de l'évaluation, 1991.
27 p. ; 28 cm.

La couv. porte en outre: 16; La formation professionnelle au secondaire. Code: FP9106, 9192-6174, 16-7324.

ISBN 2-550-15968-3

Vedette(s)-secondaire(s): Québec (Province). Direction générale de l'évaluation et des ressources didactiques. Direction du développement de l'évaluation.

Descripteur(s): Techniques physiques * Evaluation de l'apprentissage * Evaluation de l'étudiant * Formation professionnelle * Instrument d'évaluation * Critères d'évaluation * Secondaire (Ordre d'enseignement) * Education des adultes

Identificateur(s) de sujet: Soudage-assemblage

Fiches d'évaluation découlant des tableaux de spécifications des épreuves pratiques du programme "soudage-assemblage" du secondaire. Sur chaque fiche, on précise le comportement attendu, les objets d'évaluation, la stratégie d'évaluation, les aspects observables et leur pondération, les éléments et critères d'évaluation et leur pondération de même que les résultats de l'évaluation.

Type de document :

16

MÉTALLURGIE

SOUDAGE-ASSEMBLAGE

TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS TRANSFORMÉS EN FICHES D'ÉVALUATION

ASP-1052
WZW-002

JUIN 1991

La FORMATION PROFESSIONNELLE au secondaire

Québec

9370066

MÉTALLURGIE

SOUDAGE-ASSEMBLAGE

TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS TRANSFORMÉS EN FICHES D'ÉVALUATION

ASP-1052
WZW-002

JUIN 1991

FP9106

Direction générale de l'évaluation et des ressources didactiques
Direction du développement de l'évaluation

© Gouvernement du Québec
Ministère de l'Éducation, 1991 — 9192-6174

ISBN: 2-550-15968-3

Dépôt légal — quatrième trimestre 1991
Bibliothèque nationale du Québec

Liste des cours pour lesquels des fiches d'évaluation relatives aux épreuves pratiques ont été préparées par le Ministère :

CODE DU COURS	SIGLE ADULTE	TITRE
301-391	WCJ 188	04 - UTILISATION DES TECHNIQUES DE MONTAGE
301-403	WCJ 189	05 - ASSEMBLAGES DE BASE (I)
301-411	WCK 181	06 - QUALITÉ DES ASSEMBLAGES
301-423	WCK 182	07 - ASSEMBLAGES DE BASE (II)
301-433	WCK 183	08 - ASSEMBLAGES D'ÉLÉMENTS DE STRUCTURE
301-453	WCK 185	10 - ASSEMBLAGES INDUSTRIELS (I)
301-484	WCK 188	13 - ASSEMBLAGES DE STRUCTURES MÉTALLIQUES

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage

CODE : 301-391

TITRE DU COURS : **04 - UTILISATION DES TECHNIQUES DE MONTAGE**

SIGLE : WCJ 188

COMPORTEMENT ATTENDU : Utiliser des techniques de montage

DURÉE DE L'ÉPREUVE : ____________

NOM DU CANDIDAT OU DE LA CANDIDATE ____________

ÉCOLE ____________ DATE DE L'ADMINISTRATION DE L'ÉPREUVE ____________

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Évaluer la qualité du montage	PS	1. Évaluation par l'élève	50	1.1 A respecté les principaux critères dans l'évaluation des aspects suivants :		
				- mesure des dimensions	10	0 / 10
				- mesure des angles	5	0 / 5
				- mesure de l'équerrage	10	0 / 10
				- emplacement des pièces	5	0 / 5
				- évaluation des cordons de soudure	10	0 / 10

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage

CODE : 301-391

TITRE DU COURS : **04 - UTILISATION DES TECHNIQUES DE MONTAGE**

SIGLE : WCJ 188

COMPORTEMENT ATTENDU : Utiliser des techniques de montage

DURÉE DE L'ÉPREUVE : ______

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
				1.2 A jugé adéquatement son montage	10	0 / 10
				Résultat de l'épreuve pratique :		/ 50

* Stratégie d'évaluation : PS - PROCESSUS, PT - PRODUIT

Seuil de réussite de l'épreuve pratique : ______

Réussite
☐ OUI ☐ NON

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage — CODE : 301-403

TITRE DU COURS : 05 - ASSEMBLAGES DE BASE (I) — SIGLE : WCJ 189

COMPORTEMENT ATTENDU : Exécuter des assemblages de base (I) — DURÉE DE L'ÉPREUVE : ______

NOM DU CANDIDAT OU DE LA CANDIDATE ______

ÉCOLE ______ DATE DE L'ADMINISTRATION DE L'ÉPREUVE ______

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Lire le plan	PS	1. Interprétation du plan et des symboles	20	1.1 A répondu correctement aux questions portant sur les aspects suivants :		
				- dimensions	O / N	
				- symboles d'équerrage	O / N	0 / 20
Assembler et pointer les pièces	PT	2. Installation des pièces	50	2.1 Installation en conformité avec les données suivantes :		
				- emplacement	10	0 / 10
				- dimensions	30	0 / 30
				- angles	10	0 / 10

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage — CODE : 301-403

TITRE DU COURS : **05 - ASSEMBLAGES DE BASE (I)** — SIGLE : WCJ 189

COMPORTEMENT ATTENDU : Exécuter des assemblages de base (I) — DURÉE DE L'ÉPREUVE : ______

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Exécuter la soudure sur chacun des joints de l'assemblage en position à plat avec le procédé oxyacétylénique	PS PT	3. Technique d'exécution	30	A choisi le bon angle de l'électrode	**	
				A respecté la vitesse d'avancement	**	
				A respecté la largeur du cordon	**	
				A bien effectué chacune des soudures	**	
				3.1 Absence des principaux défauts :		
				. absence de caniveaux	0 N	
				. absence de débordements	0 N	
				. absence de dénivellations des bords	0 N	
				. absence de bords non fusionnés	0 N	0 10
				3.2 Respect des dimensions	10	0 10

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 3.1 - 3.2

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage

CODE : 301-403

TITRE DU COURS : 05 - **ASSEMBLAGES DE BASE (I)**

SIGLE : WCJ 189

COMPORTEMENT ATTENDU : Exécuter des assemblages de base (I)

DURÉE DE L'ÉPREUVE : ______

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
				3.3 Respect de l'emplacement des cordons de soudure	10	0 / 10
				Résultat total :		/ 100

Seuil de réussite de : ______

Réussite: ☐ OUI ☐ NON

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT
** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par l'élément-critère de «PRODUIT» : 3.3

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage — CODE : 301-411

TITRE DU COURS : **06 - QUALITÉ DES ASSEMBLAGES** — SIGLE : WCK 181

COMPORTEMENT ATTENDU : Contrôler la qualité de l'assemblage — DURÉE DE L'ÉPREUVE : ______

NOM DU CANDIDAT OU DE LA CANDIDATE ______

ÉCOLE ______ DATE DE L'ADMINISTRATION DE L'ÉPREUVE ______

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Identifier les instruments de contrôle de la qualité des montages		1. Instruments de contrôle	20	1.1 Choix des instruments en fonction de la vérification à effectuer sur un assemblage donné	20	0 / 20
Distinguer les défauts de montage des projets	PS	2. Évaluation par l'élève	60	2.1 A appliqué correctement les critères d'évaluation quant aux aspects suivants :		
				- équerrage	10	0 / 10
				- dimensions	10	0 / 10
				- angles	10	0 / 10
				- dilatation et retrait	15	0 / 15

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

CODE : 301-411

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage

SIGLE : WCK 181

TITRE DU COURS : 06 - QUALITÉ DES ASSEMBLAGES

DURÉE DE L'ÉPREUVE : ______

COMPORTEMENT ATTENDU : Contrôler la qualité de l'assemblage

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
				- cordons de soudure	10	0 / 10
				- finition	5	0 / 5
Déterminer le genre de correctifs à apporter en fonction des défauts de montage	PS	3. Choix des correctifs	20	3.1 A fait des suggestions pertinentes pour la correction des défauts de montage Tolérance : 40 % de suggestions non pertinentes	20	0 / 20
				Résultat total :		/ 100

* Stratégie d'évaluation : PS - PROCESSUS, PT - PRODUIT

Seuil de réussite : ______

Réussite ☐ OUI ☐ NON

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage — CODE : 301-423

TITRE DU COURS : **07 - ASSEMBLAGES DE BASE (II)** — SIGLE : WCK 182

COMPORTEMENT ATTENDU : Exécuter des assemblages de base (II) — DURÉE DE L'ÉPREUVE : ______

NOM DU CANDIDAT OU DE LA CANDIDATE ______

ÉCOLE ______ DATE DE L'ADMINISTRATION DE L'ÉPREUVE ______

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Lire le plan	PS	1. Interprétation du plan et des symboles	20	1.1 A répondu correctement aux questions portant sur le bordereau	20	0 / 20
Préparer les pièces selon les données du plan	PT	2. Mesurage et traçage des pièces	15	2.1 Respect des dimensions de chacune des pièces	15	0 / 15
		3. Coupage des pièces	15	3.1 Respect des longueurs	5	0 / 5
				3.2 Respect des largeurs	5	0 / 5
				3.3 Respect des angles	5	0 / 5
Assembler et pointer les pièces	PT	4. Installation des pièces	30	4.1 Conformité avec les instructions reçues pour les aspects suivants :		
				- dimensions	20	0 / 20
				- angles	10	0 / 10

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage — CODE : 301-423

TITRE DU COURS : **07 - ASSEMBLAGES DE BASE (II)** — SIGLE : WCK 182

COMPORTEMENT ATTENDU : Exécuter des assemblages de base (II) — DURÉE DE L'ÉPREUVE :

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Exécuter la soudure sur chacun des joints de l'assemblage en position à plat avec le procédé à l'arc électrique SMAW	PS PT	5. Technique d'exécution	15	A choisi le bon angle de l'électrode	**	
				A respecté la vitesse d'avancement	**	
				A respecté la largeur du cordon	**	
				A bien effectué chacune des soudures	**	
				5.1 **Absence des principaux défauts :**		
				- absence de caniveaux	O N	
				- absence de débordements	O N	
				- absence de dénivellations des bords	O N	
				- absence de bords non fusionnés	O N	0 5

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par l'élément-critère de «PRODUIT» : 5.1

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage — CODE : 301-423

TITRE DU COURS : **07 - ASSEMBLAGES DE BASE (II)** — SIGLE : WCK 182

COMPORTEMENT ATTENDU : Exécuter des assemblages de base (II) — DURÉE DE L'ÉPREUVE : ______

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
				5.2 Respect des dimensions	5	0 | 5
				5.3 Respect de l'emplacement des cordons de soudure	5	0 | 5
Procéder à la finition du montage	PS	6. Meulage et nettoyage des projections	5	6.1 A respecté les directives représentées par des symboles de finition	5	0 | 5
				Résultat total :		| 100

Seuil de réussite : ______

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT
** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 5.2 - 5.3

Réussite
☐ OUI ☐ NON

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage — CODE : 301-433

TITRE DU COURS : 08 - **ASSEMBLAGES D'ÉLÉMENTS DE STRUCTURE** — SIGLE : WCK 183

COMPORTEMENT ATTENDU : Exécuter des assemblages d'éléments de structure — DURÉE DE L'ÉPREUVE : ______

NOM DU CANDIDAT OU DE LA CANDIDATE ______

ÉCOLE ______ DATE DE L'ADMINISTRATION DE L'ÉPREUVE ______

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Préparer les pièces selon les données du plan	PT	1. Mesurage et traçage des pièces	5	1.1 Respect des dimensions	5	0 / 5
		2. Coupage aux dimensions prescrites	10	2.1 Respect des longueurs	5	0 / 5
				2.2 Respect des largeurs	5	0 / 5
Percer les trous aux endroits prescrits	PS PT	3. Technique de perçage	20	3.1 A respecté la technique de perçage - Cet élément sera évalué par la qualité du perçage : . emplacements des trous en conformité avec les données du plan	5	0 / 5
				. trusquinage adéquat	15	0 / 15

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage

CODE : 301-433

TITRE DU COURS : **08 - ASSEMBLAGES D'ÉLÉMENTS DE STRUCTURE**

SIGLE : WCK 183

COMPORTEMENT ATTENDU : Exécuter des assemblages d'éléments de structure

DURÉE DE L'ÉPREUVE :

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Assembler et pointer les pièces	PT	4. Installation des pièces	30	4.1 Installation en conformité avec les instructions reçues	20	0 / 20
				4.2 Respect des angles	10	0 / 10
Exécuter la soudure sur chacun des joints de l'assemblage en position à plat avec le procédé à l'arc électrique SMAW	PS PT	5. Technique d'exécution	15	A choisi le bon angle de l'électrode	**	
				A respecté la vitesse d'avancement	**	
				A respecté la largeur du cordon	**	
				A bien effectué chacune des soudures	**	
				5.1 Absence des principaux défauts :		
				- absence de caniveaux	O N	
				- absence de débordements	O N	
				- absence de dénivellations des bords	O N	
				- Absence de bords non fusionnés	O N	0 / 5

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

** Élé[illegible]s-critères de «PROCESSUS» évalués par l'élément-[illegible]ère de «PRODUIT» : 5.1

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

CODE : 301-433

SIGLE : WCK 183

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage

TITRE DU COURS : **08 - ASSEMBLAGES D'ÉLÉMENTS DE STRUCTURE**

COMPORTEMENT ATTENDU : Exécuter des assemblages d'éléments de structure

DURÉE DE L'ÉPREUVE : ______

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
				5.2 Respect des dimensions	5	0 | 5
				5.3 Respect de l'emplacement des cordons de soudure	5	0 | 5
Évaluer visuellement la qualité du montage	PS	6. Évaluation par l'élève	10	6.1 A appliqué les principaux critères d'évaluation d'un montage	5	0 | 5
				6.2 A jugé adéquatement son montage	5	0 | 5
Appliquer les règles de santé et de sécurité	PS	7. Port des vêtements et des dispositifs de sécurité	10	7.1 A porté les vêtements et les articles de sécurité	O N	
				7.2 A utilisé d'une manière sécuritaire les outils et les appareils	O N	0 | 10
				Résultat total :		| 100

Seuil de réussite : ______

Réussite: OUI ☐ NON ☐

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT
** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 5.2 - 5.3

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage — CODE : 301-453

TITRE DU COURS : 10 - **ASSEMBLAGES INDUSTRIELS (I)** — SIGLE : WCK 185

COMPORTEMENT ATTENDU : Exécuter des assemblages industriels (I) — DURÉE DE L'ÉPREUVE : ________

NOM DU CANDIDAT OU DE LA CANDIDATE ____________________

ÉCOLE ____________________ DATE DE L'ADMINISTRATION DE L'ÉPREUVE ____________

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Préparer les pièces selon les données du plan	PT	1. Mesurage et traçage des pièces	10	1.1 Respect des dimensions	10	0 / 10
		2. Coupage des pièces	15	2.1 Respect des longueurs	5	0 / 5
				2.2 Respect des largeurs	5	0 / 5
				2.3 Respect des angles	5	0 / 5
Cintrer les pièces	PS PT	3. Technique d'exécution	30	A choisi la bonne technique A bien tracé les lignes A bien découpé son gabarit A plié selon le gabarit A roulé la pièce aux dimensions demandées	** ** ** ** **	
				3.1 Absence de cassures	10	0 / 10
				3.2 Respect des dimensions	20	0 / 20

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 3.1 - 3.2

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage

CODE : 301-453

TITRE DU COURS : 10 - ASSEMBLAGES INDUSTRIELS (I)

SIGLE : WCK 185

COMPORTEMENT ATTENDU : Exécuter des assemblages industriels (I)

DURÉE DE L'ÉPREUVE : ______

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Exécuter la soudure sur chacun des joints de l'assemblage en position à plat avec le procédé à l'arc électrique GMAW	PS PT	4. Technique d'exécution	15	A choisi le bon angle de l'électrode	**	
				A respecté la vitesse d'avancement	**	
				A respecté la largeur du cordon	**	
				A bien effectué chacune des soudures	**	
				4.1 Absence des principaux défauts :		
				- absence de caniveaux	O N	
				- absence de débordements	O N	
				- absence de dénivellations des bords	O N	
				- absence de bords non fusionnés	O N	0 5
				4.2 Respect des dimensions	5	0 5

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 4.1 - 4.2

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage — CODE : 301-453

TITRE DU COURS : **10 - ASSEMBLAGES INDUSTRIELS (I)** — SIGLE : WCK 185

COMPORTEMENT ATTENDU : Exécuter des assemblages industriels (I) — DURÉE DE L'ÉPREUVE : ______

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
				4.3 Respect de l'emplacement des cordons de soudure	5	0 5
Procéder à la finition du montage	PT	5. Limage et nettoyage des projections	10	5.1 Respect des symboles de finition	5	0 5
				5.2 Absence de projections	5	0 5
Évaluer visuellement la qualité du montage	PS	6. Évaluation par l'élève	10	6.1 A appliqué les principaux critères d'évaluation d'un montage	5	0 5
				6.2 A jugé adéquatement son montage	5	0 5

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par l'élément-critère de «PRODUIT» : 4.3

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage — CODE : 301-453

TITRE DU COURS : **10 - ASSEMBLAGES INDUSTRIELS (I)** — SIGLE : WCK 185

COMPORTEMENT ATTENDU : Exécuter des assemblages industriels (I) — DURÉE DE L'ÉPREUVE : ______

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Appliquer les règles de santé et de sécurité	PS	7. Port des vêtements et des dispositifs de sécurité	10	7.1 A porté les vêtements et les articles de sécurité	☐ ☐ O N	
		8. Manipulation sécuritaire des outils et des équipements		8.1 A utilisé d'une manière sécuritaire les outils et les appareils	☐ ☐ O N	0 | 10
				Résultat total :		☐ | 100

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

Seuil de réussite : ______

Réussite

☐ OUI ☐ NON

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

CODE : 301-484

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage

SIGLE : WCK 188

TITRE DU COURS : 13 - ASSEMBLAGES DE STRUCTURES MÉTALLIQUES

COMPORTEMENT ATTENDU : Exécuter des assemblages de structures métalliques

DURÉE DE L'ÉPREUVE : ____________

NOM DU CANDIDAT OU DE LA CANDIDATE ____________

ÉCOLE ____________ DATE DE L'ADMINISTRATION DE L'ÉPREUVE ____________

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Lire le plan	PS	1. Identification des éléments de structure	20	1.1 A répondu correctement aux questions portant sur les aspects suivants :		
				- éléments de structure	10	0 / 10
				- symboles de structure	10	0 / 10
Assembler et pointer les pièces	PT	2. Installation des pièces	40	2.1 Installation de chacune des pièces en conformité avec les directives reçues	30	0 / 30
				2.2 Respect des angles	10	0 / 10

FP9106

* Stratégie d'évaluation : PS - PROCESSUS, PT - PRODUIT

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage — CODE : 301-484

TITRE DU COURS : 13 - **ASSEMBLAGES DE STRUCTURES MÉTALLIQUES** — SIGLE : WCK 188

COMPORTEMENT ATTENDU : Exécuter des assemblages de structures métalliques — DURÉE DE L'ÉPREUVE : ______

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Exécuter la soudure sur chacun des joints identifiés de l'assemblage en position avec le procédé à l'arc électrique SMAW	PS PT	3. Technique d'exécution	15	A choisi le bon angle de l'électrode	**	
				A respecté la vitesse d'avancement	**	
				A respecté la largeur du cordon	**	
				A bien effectué chacune des soudures	**	
				3.1 Absence des principaux défauts :		
				- absence de caniveaux	0 N	
				- absence de débordements	0 N	
				- absence de dénivellations des bords	0 N	
				- absence de bords non fusionnés	0 N	0 5
				3.2 Respect des dimensions	5	0 5

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT
** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 3.1 - 3.2

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage-assemblage — CODE : 301-484

TITRE DU COURS : 13 - **ASSEMBLAGES DE STRUCTURES MÉTALLIQUES** — SIGLE : WCK 188

COMPORTEMENT ATTENDU : Exécuter des assemblages de structures métalliques — DURÉE DE L'ÉPREUVE : ______

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
				3.3 Emplacement des cordons de soudure conforme aux données du plan	5	0 / 5
Assembler et boulonner les sections de structure	PS PT	4. Technique d'exécution	25	A suivi l'ordre d'assemblage A bien choisi les boulons	** **	
				4.1 Emplacement des sections conforme aux données du plan	13	0 / 13
				4.2 Boulonnage conforme	12	0 / 12
				Résultat total :		/ 100

Seuil de réussite : ______

* Stratégie d'évaluation : PS - PROCESSUS, PT - PRODUIT

** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 3.3, 4.1 et 4.2

Réussite: ☐ OUI ☐ NON

Gouvernement du Québec
Ministère
de l'Éducation

16-7324